

Best Available Copy

PRV

PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET
Patentavdelningen

PCT / SE 2004 / 000460

Intyg Certificate

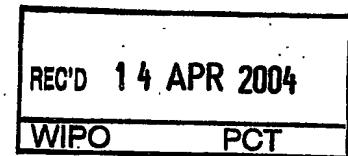
Härmed intygas att bifogade kopior överensstämmer med de handlingar som ursprungligen ingivits till Patent- och registreringsverket i nedannämnda ansökan.

This is to certify that the annexed is a true copy of the documents as originally filed with the Patent- and Registration Office in connection with the following patent application.



(71) Sökande Lennart Rantzen, Alingsås SE
Applicant (s)

(21) Patentansökningsnummer 0300797-8
Patent application number



(86) Ingivningsdatum 2003-03-24
Date of filing

Stockholm, 2004-03-31

För Patent- och registreringsverket
For the Patent- and Registration Office


Marita Öun

Avgift
Fee

PRIORITY DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

PATENT- OCH
REGISTRERINGSVERKET
SWEDEN

Postadress/Adress
Box 5055
S-102 42 STOCKHOLM

Telefon/Phone
+46 8 782 25 00
Vx 08-782 25 00

Telex
17978
PATOREG S

Telefax
+46 8 666 02 86
08-666 02 86

Då man installerar takpapp eller takdukar utför man en sk. Mekanisk infästning

Ink. t. Patent- och

De hra infästning utförs på den skarv som sedan skall överlappas av den andra rullen.

2003 -03-

En överlappsskarv

Huvudfaxen I

50 - 150 mm

Den mekaniska infästningen sker i centrum av skarvtytan avståndet mellan infästningarna är ca: 40 - 60 cm. Infästning utförs med hänsyn till underliggande plåtprofil i undertaket samt med hänsyn tagen till tjocklek av isoleringen.

Infästnings detaljen kan bestå av en st plasthyllsa eller metallhyllsa med botten och centrumhål för skruv med bricka.

Plasthyllsan kan även monteras med en lång skruv för infästning med bricka för infästning från ovan. Täckbrickans diameter ca 40-50 mm.

Infästningen utförs för att fixera samtliga material till undertaket, genom de olika isoleringsmaterialen (mineralullsskivor & collplastskivor).

Infästningen syftar även till att säkra det olika materialen för stora vindlastar. Efter att de mekaniska infästningarna är gjorda, smälts eller ssvetsas överlappsskarven ihop till en homogen skarv.

När skarven är rätt utförd uppstår en utsmältnings av skarven, som uppvisar en rand av utsmält material mellan rulle 1 och rulle 2.

När man skarvar denna typ av överlappsskarv trycker man en cylindrisk rulle över skarvtytan som pressar ut det smälta materialet till en sträng mellan rulle 1 och rulle 2.

Den mekaniska infästningen sker valigt förekommande i centrum av överlappsskarven. Detta medför att ytan förändras (deformeras) och att bulor uppstår i den tänkta skarvtytan.

Då man skall sammansöga denna typ av skarv med en maskin som har en drivande tryckrulle över hela skarvens bredd, så uppstår stora problem med det tidigaren utförda mekaniska infästningarna.

Den drivande tryck- rullen måste hela tiden arbeta med en optimal anläggnings yta mot det befintliga underlaget.

Jag har därför utformat en rullen som i det här fallet består av två stycken gavlar med en mindre rördiameter mellan gavlarna.

Genom att gavlarna har samma diameter får vi två anläggningsytor mot det befintliga underlaget, som driver rullen över de ojämnheter som de mekaniska infästningarna utgör.

För att erhålla en bred svetskarv måste man tillföra en extra tryckrulle som enbart arbetar där de tidigare mekaniska infästningarna är gjorda.

Den här extra tryck rulle är enbart viktbelastad och har ingen påverkan på maskinen eller den drivande tryckrullen. Denna extra tryckrulle påverkar ej heller balansen av maskinen och följer enbart slaviskt det underlag som den arbetar mot.

Denna extra tryckrulle som ej är drivande är placerad bakom den drivande rullen och arbetar enbart med en upp och ned gående rörelse. I denna konstruktion belastas dena tryckrullen med ca 6 kilo. Denna extra rulle arbetar endast på den ytan som den främre rullen inte har bearbetat.

24. MAR. 2003 14:12

BERGENSTRAHLE & LINDVALL

24 Mar '05

NR. 336 r. u.s. 3. u1

BERGENSTRÄHLE
MEKANISK INFÄSTNING
MEDFÖR OVMÄNT UNDER-
LAG

	TAKPAPP, TAKDUK
	ISOLERING
	UNDERTAK

STOPP-
BRICKA

50-150 MM →
OVERLARPSKÄRVA

SEPARAT TRYCKRULL,
DRIVANDE, VIKT-
BELÄNTAD, ARBETAR

VÄP OCH
NEC.
TELESKOPI-
SKT IN-
FÄKT OCH
VERTIKALT
INFÄKT.

MEKANISK INTÄKT
MEDFÖR OVÄNTAT UNDER-
LAG

TAKPAPP, TAKDUV
- ISOLERING
UNDERTAK

UTSMÄLT MATERIAL
FÖRSEGGLAR SKARVEN

40-60 CM

5-10 mm

DRIVANDE TRYCKRULLE
ANPAVAD FÖR ATT EJ
PÅVERKAS AV DE
MEKANISKA FÄSTNINGarna

TÄCK

The diagram illustrates a roof insulation system. At the top, a vertical pipe labeled 'TÄCK' (covering) is shown. Below it, a rectangular box contains the text 'TAKPAPP, TAKDUV', 'ISOLERING', and 'UNDERTAK'. A horizontal line with dashed segments extends from the top of the box. A large rectangular area below is labeled 'UTSMÄLT MATERIAL FÖRSEGGLAR SKARVEN'. Inside this area, a horizontal line is marked '40-60 CM' and '5-10 mm'. To the left, a cylindrical component is labeled 'DRIVANDE TRYCKRULLE' (driving pressure roller) with the note 'ANPAVAD FÖR ATT EJ PÅVERKAS AV DE MEKANISKA FÄSTNINGarna' (designed not to be affected by the mechanical fixings). Arrows point from the text labels to their respective parts in the diagram.

Ink t. Patent- o
2003 -03
Huvudfaxes

Best Available Copy